

Perfectionnements apportés aux récipients à contenu factice et machine pour l'application de ces perfectionnements.

M. ZOLTÁN JLIASZ résidant en France (Seine).

Demandé le 28 novembre 1955, à 9^h 45^m, à Paris.

Délivré le 7 janvier 1957. — Publié le 23 mai 1957.

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

Les étalagistes utilisent, pour attirer le chaland, des récipients à contenu factice, généralement sous la forme classique de bouteilles, dont le remplissage par un liquide coloré ou le simple vernissage extérieur, permettent de simuler un contenu généralement liquide sinon alléchant, du moins prometteur. Ces récipients peuvent d'ailleurs être utilisés pour la présentation d'un liquide de nature absolument quelconque.

Le mode bien connu de réalisation de ces récipients en les remplissant d'un liquide de même couleur que le produit à présenter, présente l'inconvénient de la décoloration assez rapide dudit liquide par l'action même de la lumière, soit que la couleur perde de sa tonalité, soit même qu'elle disparaisse complètement, en laissant un simple résidu parfois au fond du récipient.

On a donc essayé de recouvrir le récipient d'un vernis approprié, par trempage dans celui-ci puis séchage, c'est-à-dire un simple égouttage de durée suffisante. Le revêtement obtenu est uni : il ne présente ni nuages ni coulures. Mais il est onéreux, demandant beaucoup de temps, et, lorsqu'une étiquette fanée doit être remplacée, on risque fort de détériorer la couche de vernis.

La présente invention a pour but d'obvier à ces inconvénients, en recourant à un vernissage de la paroi interne du récipient, grâce à un procédé assurant une répartition absolument uniforme des vernis, et évitant tout risque de coulures et de nuages, à l'abri enfin de toute détérioration du vernis.

Ce procédé consiste à réaliser simultanément, après remplissage du récipient de la quantité de vernis nécessaire au garnissage de sa paroi interne, la rotation autour de son axe dudit récipient, le séchage à l'air chaud du récipient à l'intérieur par un jet d'air comprimé, à l'extérieur par rayons infra-rouges, et l'évacuation à l'extérieur du récipient de l'air vicié de son intérieur.

L'invention a également pour objet une machine à vernir la paroi intérieure de récipients, notamment de ceux ayant la forme classique de bouteilles qui permet de façon économique la mise en œuvre du procédé, en vue de réaliser un effet tel que l'on ne puisse supposer que le contenu de la bouteille soit factice.

Cette machine est caractérisée en ce qu'elle comporte un tapis roulant disposé horizontalement pour recevoir transversalement une rangée de bouteilles, par exemple, posées en juxtaposition, engagées par leur goulot sur un ajutage d'admission de l'air comprimé préalablement chauffé, tandis que l'air vicié peut s'échapper par ce même goulot dans une conduite d'évacuation; des moyens appropriés assurant le maintien des bouteilles, entraînées en rotation autour de leur axe, et la commande dudit tapis, de manière réglable quels que soient les diamètres et la longueur des bouteilles.

L'invention a enfin comme objet, au titre de produits industriels nouveaux, les récipients, rendus factices par la mise en œuvre du procédé de vernissage intérieur.

Un mode d'exécution d'une machine assurant le vernissage d'une dizaine de bouteilles par exemple, est illustré par le dessin annexé dans lequel :

La figure 1 est une vue en élévation de la machine;

La figure 2 en est une vue en élévation latérale;

La figure 3 est une vue en coupe selon III-III de la figure 1;

La figure 4 est une vue de dessus, le chauffage externe enlevé.

Ainsi que représenté, la machine, supposée destinée à vernir l'intérieur de bouteilles, est constituée essentiellement par une ossature 1 support d'une table 2 sur laquelle est monté un tapis roulant 3, entraîné par les tambours 4 et 5 dont l'un est actionné en rotation par un moteur électrique 6, par l'intermédiaire d'une chaîne ou d'une

courroie, le moteur 6 et un réducteur de vitesse 7 sont suspendus sous la table, de manière à pouvoir régler en hauteur leur position selon le diamètre des bouteilles 8, grâce à un mécanisme 9 à crémaillère d'une ossature déplaçable en hauteur 10.

Le tapis roulant 3 est constitué de préférence par des bandes caoutchoutées montées transversalement à charnières, en vue d'assurer la rotation des bouteilles 8 autour de leur axe, ces bouteilles, disposées transversalement sur le tapis étant maintenues d'une part par un dispositif 11 comportant une potence 12, montée sur la table et susceptible d'un déplacement transversal selon la longueur de la bouteille, et d'autre part par une série de tiges 13, garnies d'un galet de caoutchouc, et déplaçable le long d'une barre 14 solidarisée avec les potences 12, cette barre 14 étant elle-même réglable en hauteur.

On comprendra que les bouteilles sont maintenues à un écart convenable de juxtaposition, selon leur diamètre, et sur le tapis de façon élastique, de telle manière que, une fois réglées les hauteurs des divers organes, selon leur diamètre et selon leur longueur, elles puissent tourner librement autour de leur axe, d'autant que ces bouteilles ont leur goulot 8' engagé sur un ajutage 15, disposé lui aussi à la hauteur convenable.

Cet ajutage 15 permet, par réglage du robinet 16, d'envoyer à l'intérieur de la bouteille un jet d'air comprimé, réchauffé par passage dans un organe de chauffage électrique, tel que résistance 17.

L'évacuation de cet air, vicié par la vapeur du vernis ainsi séché, qui a été primitivement introduit en quantité convenable dans la bouteille, se fait par le goulot 8' autour de l'ajutage 15 et par un collecteur d'évacuation 18. Un détendeur 19 assure la pression voulue du jet d'air comprimé.

Enfin un réflecteur 20, au foyer duquel est montée une série de lampes à infra-rouges 21, est prévu à hauteur réglable au-dessus de la série des bouteilles 8.

Cette machine, qui permet un réglage particulièrement simple de la position respective des divers organes les uns par rapport aux autres, assure très rapidement et économiquement, un travail particulièrement soigné, le vernis ne présentant ni nuages ni coulures.

Bien entendu, des modifications de détail pourront être apportées au mode d'exécution de la machine, sans sortir pour cela du cadre de l'invention. C'est ainsi que, selon la forme des réci-

pients, que l'on désire utiliser dans le même but de les rendre factices, la mise en œuvre du procédé de vernissage intérieur pourra nécessiter un mode différent d'entraînement pour assurer la rotation du récipient autour de son axe.

RÉSUMÉ

1° Procédé de vernissage de la paroi interne d'un récipient à utiliser comme récipient d'un contenu factice, consistant à réaliser simultanément, après remplissage du récipient de la quantité de vernis nécessaire au garnissage de sa paroi interne, la rotation autour de son axe dudit récipient, le séchage à l'air chaud du récipient à l'intérieur par un jet d'air comprimé, à l'extérieur par des rayons infra-rouges, et l'évacuation à l'extérieur du récipient de l'air vicié de son intérieur.

2° Machine à vernir la paroi interne de récipients de contenu factice, par exemple, de la forme classique de bouteilles, présentant notamment les particularités suivantes :

a. Un tapis roulant, constitué, de préférence par une pluralité de bandes transversales articulées, est entraîné de façon à assurer la rotation individuelle autour de leur axe d'une pluralité de bouteilles, disposées transversalement à un écart approprié de juxtaposition, et dont le goulot est engagé sur un ajutage fixe formant support;

b. Une conduite d'air comprimé passant au travers d'une résistance électrique débouche, par un robinet de réglage, dans l'ajutage fixe, en vue d'assurer le séchage du vernis recouvrant la paroi interne de la bouteille;

c. Une gaine assure l'évacuation de l'air chauffé de séchage, par l'espace annulaire entre la paroi du goulot et l'ajutage formant support;

d. Un réflecteur réglable en hauteur concentre la chaleur dégagée par une rangée de lampes à infra-rouges sur la paroi externe de la bouteille;

e. Des moyens de réglage assurent la position désirée des divers organes de la machine les uns par rapport aux autres, selon les diamètres et la longueur des bouteilles.

3° Au titre de produits industriels nouveaux, les récipients, plus généralement en forme de bouteilles, rendus factices par la mise en œuvre du procédé de vernissage intérieur.

ZOLTÁN JUHASZ.

Par procuration :

Gaston ROSE.

Fig. 1

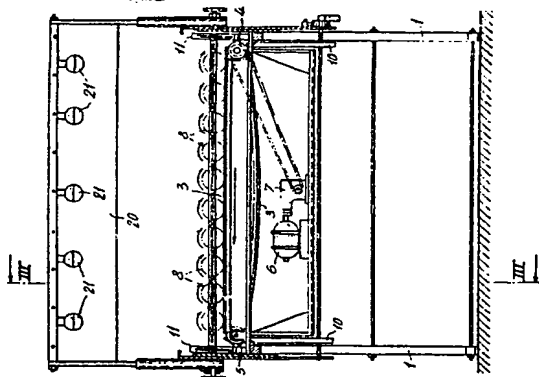


Fig. 2

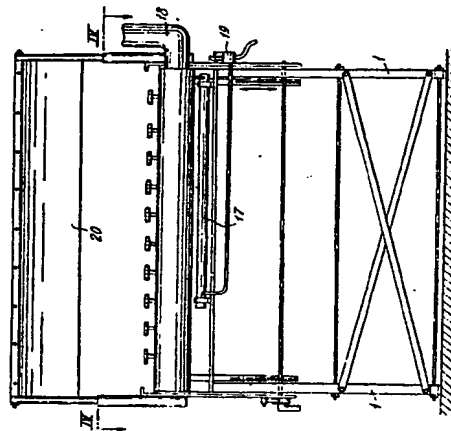


Fig. 3

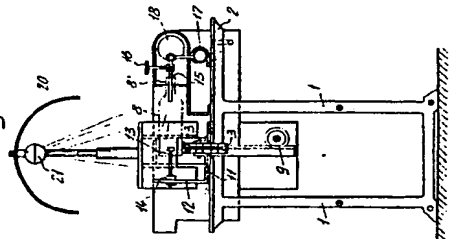
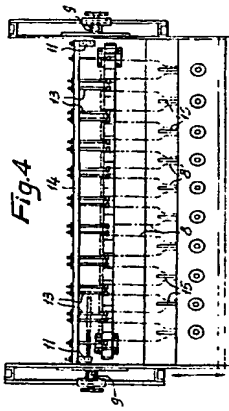


Fig. 4



BEST AVAILABLE COPY

Fig.1

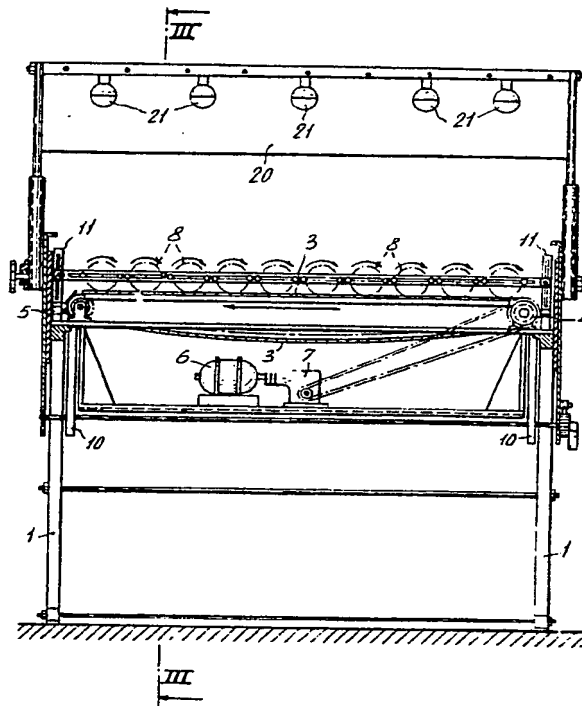


Fig.2

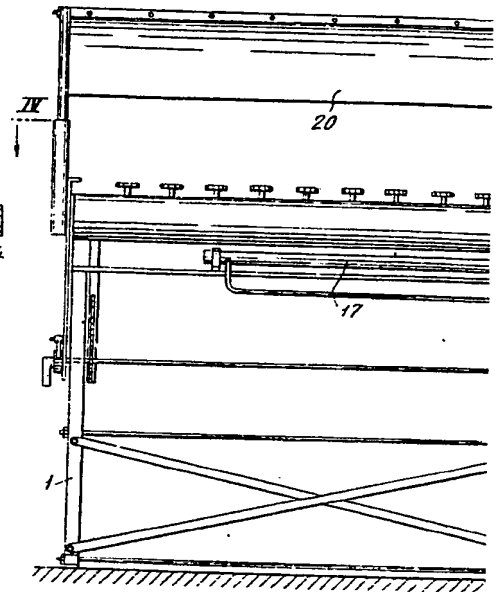


Fig. 2

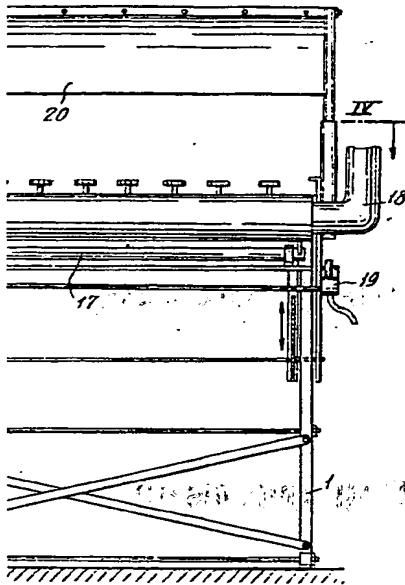


Fig. 3

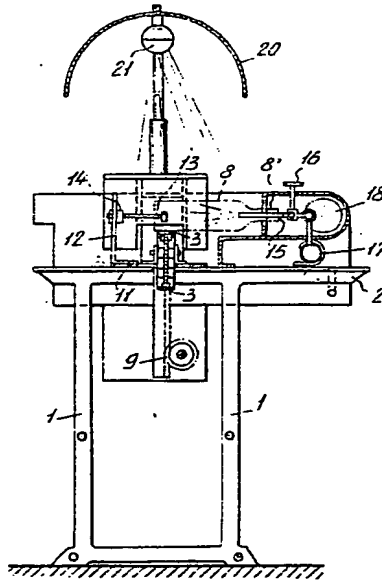
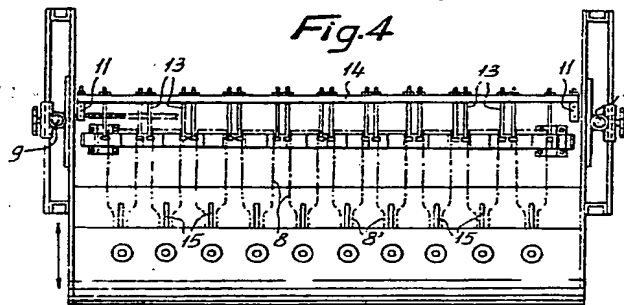


Fig. 4



BEST AVAILABLE COPY

THIS PAGE BLANK (USPTO)